

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 05-138714

(43)Date of publication of application : 08.06.1993

(51)Int.Cl.

B29C 47/16

B29C 47/92

B60J 1/02

// B29L 31:30

(21)Application number : 03-334070

(71)Applicant : INOAC CORP

(22)Date of filing : 21.11.1991

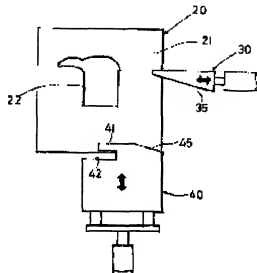
(72)Inventor : TSUTSUI HIDEKI

(54) EXTRUDING MOLD FOR WIND-MOLDING

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide an extruding mold for a window-molding which can mold continuously, simply and easily window-moldings whose sectional forms are different from each other, that is, the wind-moldings corresponding to a carbody side part and window-moldings corresponding to an upper part of the car body.

CONSTITUTION: The first slider 30 forming a rainwater drainage ditch part is provided movably freely in the direction of a side part of a molding in an outlet of an extrusion molding die and the second slider 40 forming a window glass fitting groove and regulating a form of the lower part of a molding main body is provided movably freely in a vertical direction of the molding.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

13.07.1998

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

25.09.2001

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19)日本特許庁(J P)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-138714

(43)公開日 平成5年(1993)6月8日

(51)Int.Cl. ⁴	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 2 9 C 47/16		7717-4F		
47/92		7717-4F		
B 6 0 J 1/02		4F		
// B 2 9 L 31:30		7447-3D	B 6 0 J 1/ 02	A
			審査請求 未請求 請求項の数2(全 5 頁)	

(21)出願番号 特願平3-334070

(22)出願日 平成3年(1991)11月21日

(71)出願人 000119232

株式会社イノアックコーポレーション
愛知県名古屋市中村区名駅南2丁目13番4号

(72)発明者 筒井 英樹

愛知県安城市藤井町東長先8番地1 株式会社イノアックコーポレーション桜井事業所内

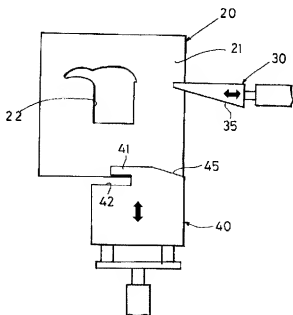
(74)代理人 弁理士 後藤 憲秋

(54)【発明の名称】 ウインドモーディングの押出成型

(57)【要約】

【目的】 断面形状の異なるウインドモーディング、すなわち車体側部に対応するウインドモーディングと車体上部に対応するウインドモーディングを連続して簡単かつ容易に成形することができるウインドモーディングも押出成型を提供する。

【構成】 押出成形用ダイの出口22に雨水排水溝部を形成する第一スライダ30をモーディングの側部方向に対して進退自在に設けるとともに、窓ガラス嵌合溝部を形成しかつモーディング本体の下部形状を規定する第二スライダ40をモーディングの上下方向に対して進退自在に設ける。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 モールディング本体の長手方向の一部においては上部側面に雨水排水溝部および下部側面に窓ガラス嵌合溝部の2つの溝部を有し、かつ他の一部においては窓ガラス嵌合溝部のみを有するウインドモールディングを一体に押出成形するものにおいて、押出成形用ダイの出口に、前記雨水排水溝部を形成する第一スライダをモールディングの側部方向に対して進退自在に設けるとともに、前記窓ガラス嵌合溝部を形成しかつモールディング本体の下部形状を規定する第二スライダをモールディングの上下方向に対して進退自在に設けたことを特徴とするウインドモールディングの押出成形型。

【請求項2】 請求項1において、第一スライダおよび第二スライダが互いに当接して摺動する摺動部を有し、一定の関係で互いに関連して進退動をなすように構成されたウインドモールディングの押出成形型。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明はウインドモールディングの押出成形型に関する。

【0002】

【従来の技術】 車体への窓ガラスの取付けと両者間のすき間を隠蔽するためにウインドモールディングが多用される。しるかに、近年、例えばフロントガラスを取り付けるウインドモールディングにあっては、図6に示したように、フロントガラス50の両側部に取り付けられる側部ウインドモールディング10Aにおいては、上部に裝飾傘部12を設けたモールディング本体11に上側段部15および下側段部16が形成されている。

【0003】 これら二つの段部のうち、上側段部15は裝飾傘部12とともに雨水排水溝部13を形成して、ウインドガラス面の雨水が車両後部側面に飛散するのを防ぐ。そして、下側段部16は前記上側段部15とともに窓ガラス嵌合溝部14を形成する。符号51は車体、52は接着剤である。

【0004】 これに対して、ウインドガラス50の上側に設けられる上部ウインドモールディング10Dは、図7のように、モールディング本体11と裝飾傘部12とからなる。この上部ウインドモールディング10Dにあっては、上記側部ウインドモールディング10Aのような雨水排水溝部を必要としないので、モールディング本体11にはガラス嵌合溝部14のみが形成されている。

【0005】 このような異なった形状を有するウインドモールディングは、実開平1-111010号公報に記載のように、ウインドモールディングの取付位置に応じて主モールディングに副モールディングを成形するようにしたものが提案されている。

【0006】 しかしながら、この従来公知のウインドモールディングにあっては、各モールディングを押出成形

するための異なった成形ダイを必要とする。さらに、車体側部に取り付けるウインドモールディングと車体上部に取り付けるウインドモールディングとの間にコーナ接続のための新たな部品が必要となり、製造コストを上昇させるという問題があった。また、各モールディングとの接続部分の色調や光沢を厳密に一致させることは困難で接続部の外観不良の原因ともなっていた。

【0007】 このほかにも、図6に示されているような、雨水排水溝部13と窓ガラス嵌合溝部14とを有する有するウインドモールディングを成形しておき、必要に応じて下側段部16および窓ガラス嵌合溝部14とを切除する方法があるが、切除する際に窓ガラス嵌合部を雨水排水溝部に連結するための新たな工程が必要となり煩雑な工程を必要としていた。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】 この発明は、上記した問題点に鑑み提案されたものであって、断面形状の異なるウインドモールディング、すなわち車体側部に対応するウインドモールディングと車体上部に対応するウインドモールディングを連続して簡便かつ容易に成形することのできるウインドモールディングの押出成形型を提供しようとするものである。

【0009】

【課題を解決するための手段】 すなわち、この発明は、モールディング本体の長手方向の一部においては上部側面に雨水排水溝部および下部側面に窓ガラス嵌合溝部の2つの溝部を有し、かつ他の一部においては窓ガラス嵌合溝部のみを有するウインドモールディングを一体に押出成形するものにおいて、押出成形用ダイの出口に、前記雨水排水溝部を形成する第一スライダをモールディングの側部方向に対して進退自在に設けるとともに、前記窓ガラス嵌合溝部を形成しかつモールディング本体の下部形状を規定する第二スライダをモールディングの上下方向に対して進退自在に設けたことを特徴とするウインドモールディングの押出成形型に係る。

【0010】

【実施例】 以下添付の図面に従ってこの発明を詳細に説明する。図1はこの発明の押出成形型によって製造されたウインドモールディングの中間部を省略したその長手方向の縦断面図、図2はこの発明の一実施例を示すウインドモールディングの押出成形型の要部を示す正面図、図3は第一スライダおよび第二スライダの作動状態を示す正面図、図4は同じく第一スライダおよび第二スライダの作動状態を示す正面図、図5はさらに第一スライダおよび第二スライダの作動状態を示す正面図である。

【0011】 この発明の押出成形型によって得られた車両用ウインドモールディング10は、その長手方向の縦断面図である図1、およびその幅方向の縦断面図である図6および図7から理解されるように、モールディング

本体11と該モールディング本体11の上側に形成された装飾傘部12とからなる。

【0012】このモールディング本体11の長手方向の一部においては、その上部側面17に上側段部15、下部側面18に下側段部16が設けられている。そして、前記装飾用傘部12と前記上側段部15とによって雨水排水溝部13が形成され、前記上側段部15と下側段部16とによって窓ガラス嵌合溝部14が形成される。

【0013】一方、前記モールディング本体11の他の一部においては、下側段部16のみが突設され、該下側段部16と装飾用傘部12とによって窓ガラス嵌合溝部14が形成されている。

【0014】すなわち、図1は、図7に示されるようなフロントウインド側部に適用されるウインドモールディングであって雨水排水溝部13と窓ガラス嵌合溝部14とが完全に形成されたウインドモールディング10A、およびフロントウインドコーナー部に用いられる雨水排水溝部13の大きさがやや減少したウインドモールディング10B、および図8に示されるようなフロントウインド上部に用いられる窓ガラス嵌合溝部14のみが形成されたウインドモールディング10C、10Dが示される。

【0015】図2はこの発明のウインドモールディングの押出成型型20の一例を示したものである。符号21はダイ、22はダイ出口で、前記ダイ21にはウインドモールディングを形成する樹脂材料を連続的に押し出す図示しない公知の押出機が取り付けられている。

【0016】前記ダイ出口22は、図2に図示のように、成形するウインドモールディングにおいて雨水排水溝部13および窓ガラス嵌合溝部14とを全く形成しない形状に形成されているとともに、前記第一スライダ30および第二スライダ40が前記ダイ出口22外側に取り付けられている。

【0017】第一スライダ30および第二スライダ40は、前記ダイ出口22の外側に進退自在に設けられていて、当該ダイ出口22の面積を徐々に変化させてモールディング本体11を所定の形状に形成するものである。

【0018】第一スライダ30は、前記ダイ出口22外側を前記モールディング本体11の側部方向に対して進退自在に摺動し、押出成形されるモールディング本体11の上部側面17に雨水排水溝部13を形成する。

【0019】第二スライダ40はモールディング本体11の下部形状を規定し、かつ窓ガラス嵌合部14を形成するためのもので、窓ガラス嵌合溝部14を形成するための突出部41および下側段部およびモールディングの下部形状を規定する凹部42を有している。この第二スライダ40は、前記ダイ出口22外側を押出成形されるモールディング本体11の上下方向に対して進退自在に摺動する。

【0020】この実施例において、前記第一スライダ30および第二スライダ40は、前記ダイ出口22外側において、互いに当接して摺動する摺動部35、45を有していて、当該摺動部35、45の傾きによって一定の関係で互いに関連して進退動をなすように構成されている。

【0021】図3は前記した図1および図6におけるウインドモールディング10Aを成形する状態を示したものである。前記第一スライダ30および第二スライダ40が前記ダイ出口22に最も突出しており、押し出されるモールディング本体11に雨水排水溝部13および窓ガラス嵌合溝部14を完全に形成している。符号Pは樹脂材料である。

【0022】図4は前記ウインドモールディング10Aの雨水排水溝部13の大きさを徐々に変化した成形状態を示したもので、例えば、フロントウインドコーナー部に用いられる、図1のウインドモールディング10Bに相当する。

【0023】モールディング本体11の押出成形にともなって、前記第一スライダ30と第二スライダ40とがそれぞれの摺動部35、45を当接して摺動させながら、前記第一スライダ30はダイ出口22の側部方向へ、第二スライダ40はダイ出口22の上方方向に移動する。それによって、雨水排水溝部13の大きさは徐々に小さくなり、モールディング本体11の大きさを徐々に低く成形する。

【0024】さらに、図5は図1および図7に示されるような窓ガラス嵌合部14のみを形成したウインドモールディング10C、10Dの成形状態に相当する。前記ダイ出口22において、前記第一スライダ30は該ダイ出口22から完全に後退する。一方、第二スライダ40はダイ出口22に完全に突出した状態で保持され、該第二スライダ40の突出部41および凹部42によってモールディング本体11の下部形状を規定するとともに、窓ガラス嵌合溝部14のみを形成する。

【0025】このように、この発明の押出成型型のダイ出口に設けられた第一スライダ30および第二スライダ40の移動によって、モールディング本体がその断面形状を徐々に変化させながら連続的に押出成形される。

【0026】なお、第一スライダ30および第二スライダ40の摺動によってダイ出口22の面積が変化するが、それによって吐出樹脂量が変動するのを防ぐために、前記押出成型型10に公知のスクリーン制御装置、あるいはエアポンプ、バイパスバルブなどの一種または二種以上を取りつけて、ダイ出口からの吐出樹脂量を一定に保つことが好ましい。

【0027】

【発明の効果】以上図示し説明したように、この発明のウインドモールディングの押出成型型によれば、断面形

状の異なったウインドモーディングを連続的に押し出すことができる。

【0028】特に、窓ガラス嵌合部は、常に連続した一本の溝によって形成されるので、従来の雨水排水溝部と窓ガラス嵌合溝部とを連結するためのつなぎ加工も不要となる。

【0029】したがって、コーナー部分の継手部材やモーディング成形後の切断加工工程が不要となりウインドモーディングの表面状態を美しく保つことができるとともに、作業効率を大幅に向上させることができ、製造コストの低減に大いに役立つ。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の押出成型型によって製造されたウインドモーディングの中間部を省略したその長手方向の縦断面図である。

【図2】この発明の一実施例を示すウインドモーディングの押出成型型の要部を示す正面図である。

【図3】第一スライダおよび第二スライダの作動状態を示す正面図である。

*【図4】同じく第一スライダおよび第二スライダの作動状態を示す正面図

【図5】さらに第一スライダおよび第二スライダの作動状態を示す正面図である。

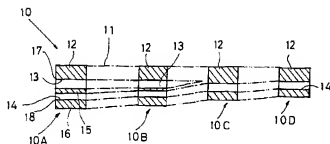
【図6】フロントウインド側部に用いられる一般的なウインドモーディングの断面図である。

【図7】フロントウインド上部に用いられる一般的なウインドモーディングの断面図である。

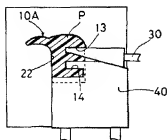
【符号の説明】

- 10 ウインドモーディング
- 11 モーディング本体
- 13 雨水排水溝部
- 14 窓ガラス嵌合溝部
- 17 上部側面
- 18 下部側面
- 20 押出成型機
- 22 ダイ出口
- 30 第一スライダ
- 40 第二スライダ

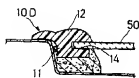
【図1】



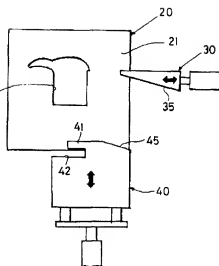
【図3】



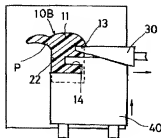
【図7】



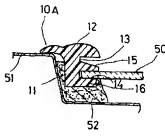
【図2】



【図4】



【図6】



【図 5】

